乳母車の検査マニュアル

一般財団法人　製品安全協会
制定　1974 年　7 月 25 日
改正　1976 年 12 月 16 日
改正　1977 年　4 月 25 日
改正　1978 年　2 月　1 日
改正　1982 年　4 月　1 日
改正　2004 年　6 月 25 日
改正　2006 年 12 月 20 日
改正　2009 年　4 月 17 日
改正　2015 年　3 月 10 日

Ⅰ　目的

本検査マニュアルは、乳母車の認定基準及び基準確認方法（20 安全業G第 179 号　2009 年 3 月 2 日）の各項目の解釈及び試験方法の詳細を定めたものであり、本検査マニュアルに疑義が生じたときは、一般財団法人製品安全協会及び業務委託検査機関等との間で協議し、対応を決定する。

Ⅱ　「４　安全性品質」について

1.(1) 基準確認方法

a)　乳幼児が容易に触れる部分に傷害を与える恐れのある構造や金属等の材料が使用されているときは、容易に外れたり、破損したりしない構造のものでカバーされているものとする。

b)　正常な姿勢で乗車している乳幼児の手足が届く範囲であり（原則として、手すり内面部を含むシート面の上下左右方向に 150㎜ までは乳幼児が容易にアクセスする部位と見なす)、折り畳み部、駆動及び取付け・取外し部を含む座席（シート）周辺、フロントガード、手すり部、日よけ、ステップ、車輪などの各部及びその各部の接合部分、カシメ部分、加工部分などを目視、触感により確認するものとする。

1.(2) 認定基準

a)　「乳幼児の手足の届く範囲」とは次の部位をいう。

正常な姿勢で乗車している乳幼児の手足が届く範囲であり、座席（シート）部及びその周辺（折り畳み部、駆動及び取付・取外部、フロントガード、手すり部などを含む)、ステップ部などをいう。なお、正常な姿勢で乗車中に手足が届く範囲内に日よけ、車輪などがある場合は、その部位も含むものとする。

ただし、折り畳み機構を有するものの場合は、下図１に示す箇所を最重要箇所とし、危険防止措置（基準確認方法で指定する各部の曲率半径基準への適合等の措置）を講じなければならない箇所とする。他の箇所については、製品を折り畳んだ状態から開く過程で、製品の外表面に面する箇所を対象とする（詳細は、検査機関において危険防止措置を要する箇所かどうかを判定していくものとする。）。

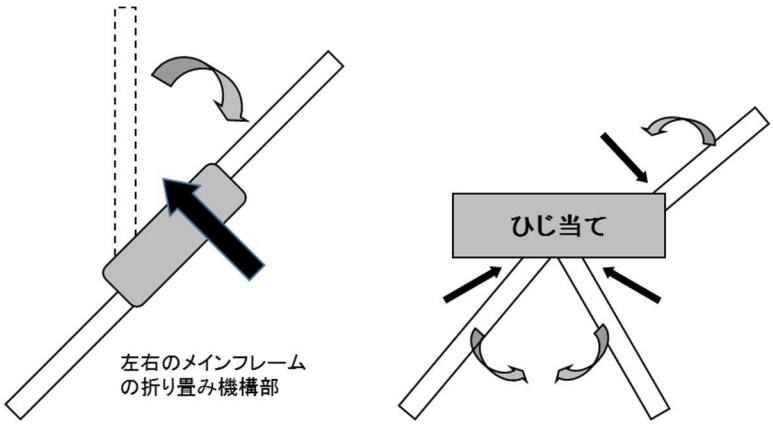


図１　折り畳み時に発生する危険なすき間の重点部位

b)　「すき間」には、通常の使用条件下において、挟まれた指に、傷害を与える可能性がある圧迫を与えたり、粉砕したりするおそれがあるすき間が含まれるものとする。

c)　「深さ 5㎜ 未満のすき間」とは下図をいう。

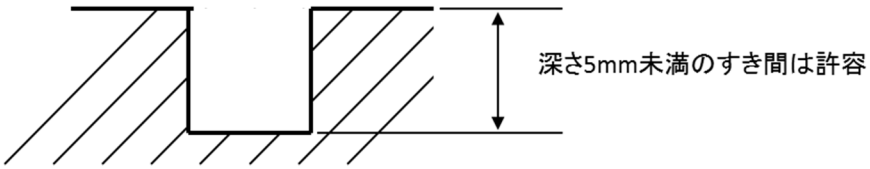


図２　深さ 5㎜ 未満のすき間

1.(2) 基準確認方法

a)　「すき間の有無」は、ノギスでも調べることができる。

b)　栓ゲージが入るすき間とは、容易に外れないカバー等で覆われて、栓ゲージが入らない構造のものは含まないものとする。

なお、栓ゲージの構造は、図３のとおりとし、検査有効部位が触れる箇所を指が届く長さとする。

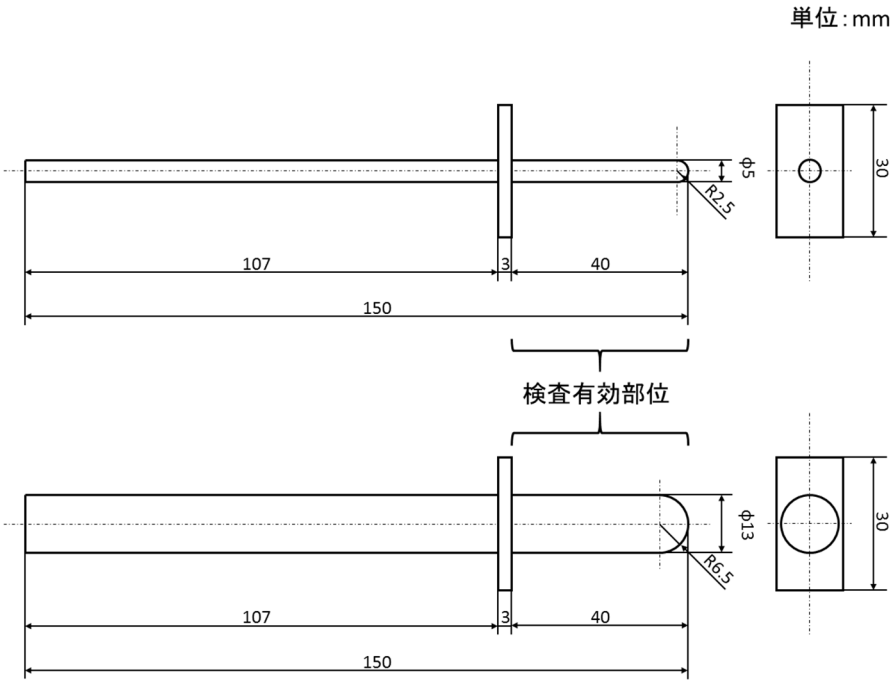


図３　折り畳み部位計測用栓ゲージ

c)　厚さ 4mm 以下の板部材の場合は、その端部で取り得る最大の曲率半径に丸めること。

d)　機構上、上記の安全対策が講じられない箇所の場合、安全警告標識（△内に！のシンボルマーク）と共に「指挟み危険」又はピクトグラムによる表示をすること。

図４　ピクトグラムの例

e)　開閉動作時にダンパ機構等によって開閉動作が減速するものにあっては、製品本体の警告標識の変わりに、製品本体に該当する箇所を一括して図示して、警告する注意表示、及び取扱説明書にさらに詳細な図示を伴う注意事項を設けてもよいものとする。

f)　隣接する２部材が、製品が揺動されることによって手指が入る可能性がある箇所にあっては、5mm の栓ゲージ先端が押さえつけることなく入っていかないことを確認する

こと（図５参照)。ただし、10N 以下の引き抜き力で抜けるものにあっては、この限りではない。

なお、ここでいう、手指が入る可能性がある箇所とは、使用状態にある製品で、乳幼児が正常にシートに乗った状態で触れうる箇所とし、手すり、手すりの下のフレーム部位、フロントガード部などとし、シートの裏面側、ステップ部位は除くものとする。

ここで用いる栓ゲージは、以下のとおりとする。

直径；5㎜（先端の曲率半径 2.5㎜）

材質；ステンレス棒

長さ；150㎜

質量；32.8g±0.5g

表面あらさ（検査有効部位に相当する長さ部位)；以下に示す粗さ区分とする。

Ry（Rmax）＝25s

Ra＝6.3s

Rz＝25z▽▽

備考；旧ＪＩＳ表示で言う▽▽に相当。

引張力の計測；IN 単位で計測できるプッシュプルゲージ等とし、すき間に対してゲージの先端が垂直の角度を維持しながら、垂直方向に引き抜き、計測するものとする。

ここでいう揺動によって手指が入る可能性がある箇所とは、以下の備考に示す開放端（Ｖ字状のすき間）の内、「使用中すき間の状態が変化する」箇所のすき間に相当する。すなわち、使用中などにすき間の状態が変化しないＶ字状のすき間は、ここでいう隣接する２部材間の揺動で生じるすき間には該当しない。

備考；「安全製品の試験方法及び判定方法」，製品安全協会，（財）日本車両検査協会，ＶＩＡ１２００，3/66

検査マニュアル細則事項，細則事項の欄，1.4.1(2)「すき間」の解釈について：

(2)　一方が著しく広がり、開放端になっているすき間は除外するものとする。ただし、使用中すき間の状態が変化することにより傷害（骨折を含む）を与える可能性のあるすき間については対象とする。なお、詳細は末尾の写真による限度見本参照のこと。

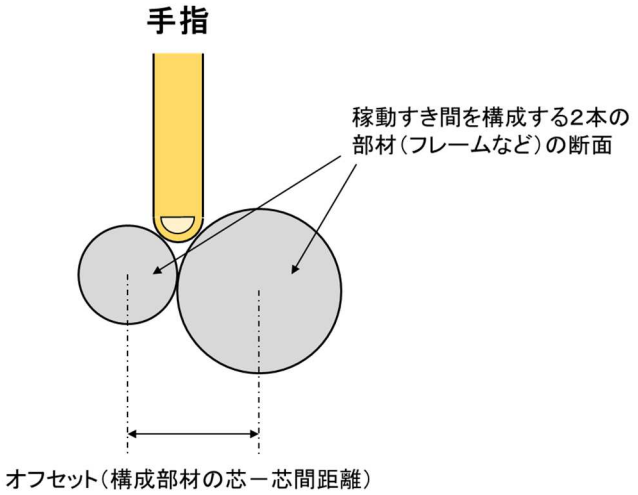


図５　製品の揺動によって入っていく可能性があるすき間

1.（3）基準確認方法

a）　角度は、座面の上面と背もたれの上面との角度とする。

b）　角度計測は、以下のジグによる。

c）　計測は、左右方向の中央部のみではなく、乳幼児の身体の位置を考慮した範囲内で左右に動かして計測するものとする。

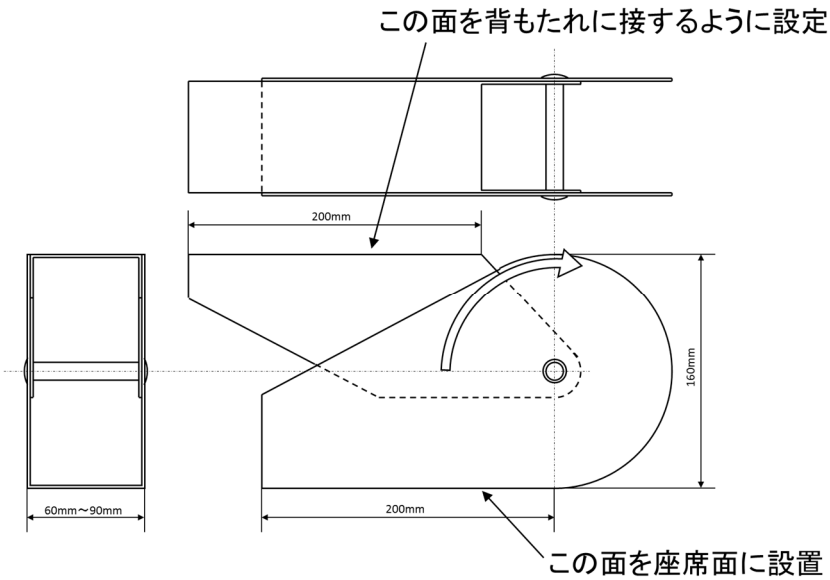


図６　座面と背もたれの角度の計測ジグ

1.（4）基準確認方法

角度計測は、上述の「1.（3）基準確認方法」に示される検査マニュアルに従うものとする。

1.(5) 基準確認方法

a) 対面者については、前輪を後輪と読み換えるものとする。

b) 背の角度の測定にあたっては、背もたれの上端と下端を結んだ直線で計測するものとする。

なお、背もたれに直接角度計をあてて角度を計測してもよいものとする。

1.(6) 基準確認方法

a) 座面の傾斜の測定は、座面の左右方向中央部に、幅 150㎜ のたわまないあて板を置き、その中央に質量 5kg の重錘を置く。あて板の長さは、座席の背もたれ接点部位から前端にわたる長さのものとし、重錘は作用力が均等にかかるように設置するものとする。

b) 座席が足を伸ばして乗れるように、前方に伸縮する製品にあっては、伸びない状態で試験を行う。。

c) ハンモックの向きを前後に変えることができる構造のものにあっては、各々の向きについて測定するものとする。

d) A形のボックス形以外の対面車の座面は、後傾（背もたれ側が低くなる傾斜）していること。

e) ハンモックがフレームなどになじんでない場合は、なじませてから測定するものとする。

f) 注１に示すボックス形の壁面高さの計測は、後述の 1(8) 基準確認方法の e)によるものとする。

1.(7) 基準確認方法

a) ダイヤルゲージ又は鋼製直尺は、50㎜ のたわみが測定できるものを用いる。

b) 座面の内部又は背もたれの内部に板（座面又は背もたれの外周縫合内面積の約 80％以上であり、著しくたわみがなく容易に破損しないもの）が組み込まれている乳母車は、たわみの測定を行わなくてもよいものとする。

1.(8) 基準確認方法

a) 12 月寸法ダミーの補足データを以下に示す。

体重 9.48kg の内訳；頭 2.18kg、躯幹 4.12kg、四股 3.18kg

36 月寸法ダミーの仕様については、一般財団法人日本車両検査協会に照会のこと。

b) 乳母車への寸法ダミーの設置は、原則として寝かした状態（リクライニング機構がある場合は、最も寝かした状態）とする。なお、背角度によって圧迫性やシートベルトなどの装着が困難になるおそれがある場合などは、必要に応じてリクライニングの角度を変えて確認を行う。

c)　身体の保持性の評価は、適用月齢に応じた寸法ダミーをその自重で正常な状態に乗車できるものであることを確認する（検査員が上から付加的に力をかけて押さえつけなければ身体が入らない狭いものは不適である)。

シートの背部の長さは 380㎜ 以上であることをスケール等で計測すること。なお、シートの背部と座部との境界が明確ではないにあっては、後述の図１６に示すＢ形に対する安定性試験用重錘をシートの座部上に、自重で最も背部に近い位置で立つように設置し（左右方向の中央位置になるように)、座部から背部の最上部までの長さを計測すること。

d)　「Ａ形」のものに対する頭部の剛性壁面試験は、新生児から使用するＡ形、並びにボックス形のＡ形のみに適用する。すなわち、首が据わってから使用するＡ形にあっては、適用しない。また、新生児から使用するＡ形であっても、肩ベルトを有する場合にあっても適用しない。

e)　「剛性がある」とは、以下のように確認する。

まず、先端曲率半径 50㎜、円柱半径 50㎜、円柱の直線部長さ 220㎜、質量 5㎏ のアルミニウム合金製の治具（図７参照）を、最も背を寝かした状態で頭頂部位の壁面に先端部が触れるように設置する。原則として壁面の剛性確認は頭部及び側面のそれぞれ中央部とする。この状態で、背もたれを水平になるように製品を固定し、円柱を壁面に垂直に 50Ｎ の力で５秒間押し付け、円柱が壁面をする抜けることがないことで確認する。そのため、壁面に当てた円柱は必ずしも背もたれの左右方向の中央部とは限らず、頭頂部位の壁面の構造に合わせてすり抜けやすいように設置する（左右のいずれか偏った設置の仕方でもよいとの意)。

なお、この確認は、股ベルトを有さないボックス形のもののシート部の足部側壁面に対しても同様に実施するものとする。

f)　壁面高さの確認は、シートを寝かした状態（リクライニング機構がある場合は、最も寝かした状態）で、シートの中央位置に（原則として座と背もたれにまたがるように)、幅 100㎜×250㎜ のあて板を介して 10㎏ の重錘を載せ、板の下面からシートの各壁面上端までの高さを計測する。側面部位の計測対象部位は、側面の頭頂部位接点から、腰部位までとする。腰部位とは、座面と背もたれの接点位置から座面方向に 100㎜ までとする。なお、頭頂部位及びボックス形の足部位周辺の壁面高さについては、あて板平面の延長上の平面からの垂直高さとする。

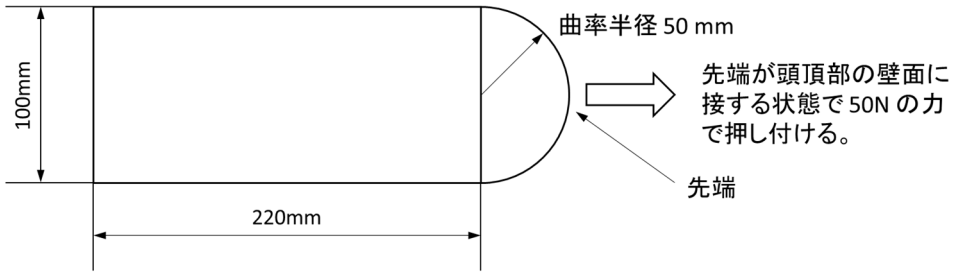


図７　頭頂部位の壁面の剛性計測用治具

1.(9) 基準確認方法

「車輪の外径」とは、車輪の最小外径をいい、１台につき前輪及び後輪各々１個を測定するものとする。

1.(11) 認定基準

「幅 25㎜ 以上」とは、シートベルトが取り付けられている部分から任意の長さに調節できる部分までのシートベルトの最小幅が 25㎜ 以上であることをいう。

1.(13) 認定基準

「幅 50㎜」とは、股ベルトが取り付けられている部分から止める部分までの最小幅が 50㎜ 以上であることをいう。カバー等でほとんどの部位が覆われているものにあっては、そのカバー部で幅を計測するものとする。

1.(14) 認定基準

a)肩ベルトの寸法については、肩ベルトを有していることを確認し、ベルトの幅を測定すること。

b)「長さ調節」とは、バックル部で長さを調整できるものをいう。適用月齢が２４月を越えるものなどで、肩ベルトを背に固定する箇所での調節できるもの（固定箇所を乳幼児の体格に応じて変えられるもの）であってよいが、おすわりしている乳幼児の首の回りに垂れるような状態にならないよう、長さ調節ができるものであること。

1.(15) 認定基準

「A形のボックス形以外のもの」とは、乳幼児を寝かせた状態でしか使用できない乳母車以外をいう。

1.(17) 基準確認方法

a)　図８に示すように、厚さ 25㎜ のドアに、幅 20㎜ の中空ドアゴム（硬度 Hs60～65）を装備したドアシミュレータを用い、ステップより下部位置を 500N の力（Ｆ）で挟み込み、双輪間の検知機構部（Ｂ部）を挟み、ドアが異物を挟んでいると検知した状態と

なるかを確認すること。

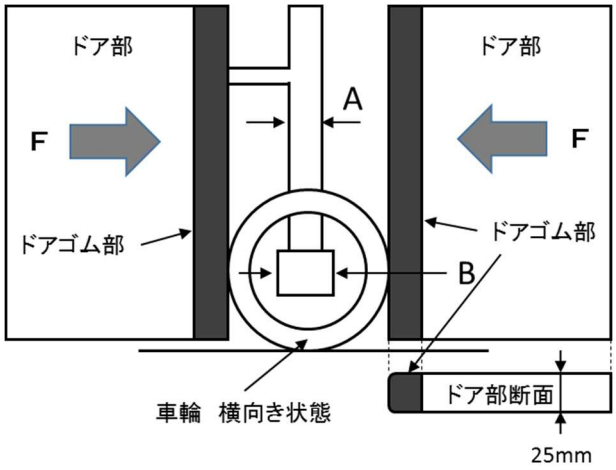


図８　列車ドア検知試験

b)　500N のドア閉め力は、一方のドアを固定状態にして、一方のドア側に閉める力を加える方式でよいものとする。

c)　ステップ以下のＡ部のフレーム部位、及び双輪を横に向けた状態のＢ部に対して行う。対面式にあっては、前後の両方の向き状態で行う。なお、ステップが柔軟な材料でできているものは、原則としてドアシミュレータがステップに触れない箇所で検査を行う。

d)　ドアの厚さ及び幅の公差は－0㎜、＋2㎜とする。

e)　ドアゴムは、下端から 30㎜は中空状態、その上方部 100㎜又は 300㎜までは芯が入っており、その上方は芯が入っていない構造を標準状態として想定している。原則としてドアゴムの中空部分で検査を行う。

f)　シミュレータのドア検知感度の校正は、芯が入っていない箇所で 2㎜～3㎜ピッチの丸棒で検知感度を計測する（図９参照）。φ25㎜あたりから順次太い丸棒で検知の有無を確かめていく。φ35㎜の丸棒から検知する感度に調整すること。

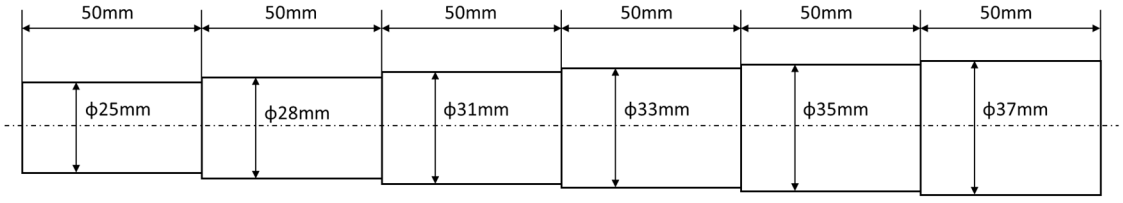


図９　シミュレータの検知感度の校正用丸棒

g)　検知感度の校正および試験は、試験室の標準状態として、原則として温度 20℃±5℃、湿度 50%±10%とする。

h)　検査は、原則として乳母車に乳幼児が乗った状態での列車への乗降を想定した試験とする。そのため、乳幼児が落下するような乗降動作での検査は不適当である。なお、検査では製品にダミーを乗せる必要はなく、以下の手順で、製品の列車ドアシミュレータへの侵入条件を決定し、行う。

手順１．最もドアに検知されにくい状態での侵入角度の決定

図１０に示すように、ステップより下の車輪部等が挟まった場合に最も検知されにくい侵入角度（θ_1）条件を決定する。この角度は、双輪がシミュレータドアと平行になり、ステップ下部のフレーム部を含めて、挟まり部が最も細くなるような条件をいう。

備考　この角度は、製品の構造によって異なる固有条件である。

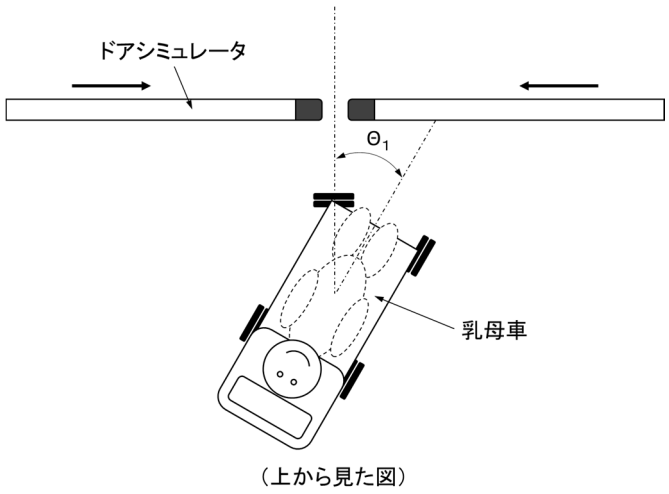


図１０　手順１．侵入角度（θ_1）の決定

手順２．検査の実施

上記の侵入角度で、ドアシミュレータで、もっともドア検知されにくい部位を挟ませる。このとき、前後及び左右方向に製品を傾斜させないものとし、原則水平状態のままドアシミュレータに侵入させる。

なお、対面ハンドル方式の場合、ハンドル位置を前後の両方の状態で、侵入動作条件を設定し、試験を行う。背の角度については、原則として最も立てた状態、又は厳しい条件となるよう設定する。

1.(18) 認定基準

a)　「２重の止め機構」とは、止め金具の開閉操作を、ダブルロック、ダブルアクションによって行う機構をいう。例として図１１のような機構を示す。

なお、バギータイプなどで、後方フレームの中央位置が中折れ式になっているものがあるが、この場合も同様とする。また、中折れ部に対してスライドカバーなどの補助機構がついており、解除する場合はその止め機構を（足で）操作するなどして解除することによって、中折れが可能になる機構などを含むものとする。

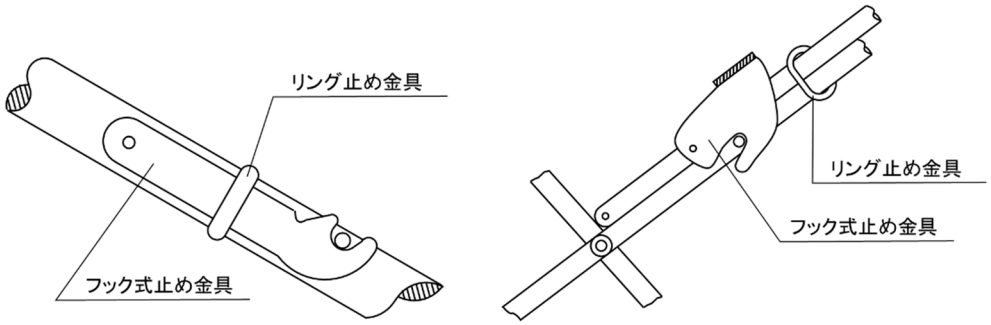


図１１　２重の止め機構の参考

b)　「乳幼児が容易に開閉できない」とは、シート上に質量ダミーを正しい姿勢で乗せ、フックの開く方向については、つまみ部先端から 10㎜の点をバネばかり等で引っ張ったとき、10N 以上の力を要するものとする。また、閉じる方向については、つまみ部先端から 20㎜の点を、ばねばかり等で引っ張ったとき、200N 以下の力を要することをいう。なお、左右のフックについて、それぞれ行う。

1.(19) 基準確認方法

ストッパが容易に操作できるか否かを検査する場合は、ハンモックに荷重を乗せないで行う。

1.(20) 基準確認方法

強固な固定性の確認は、外れる方向に 100N の力で引っ張る等の力を加え、外れ等がないことを確認するものとする。

2.(1) 基準確認方法

a)　破損等の確認箇所は、ステップ及びステップの固定・支持箇所を原則とする。

b)　緩衝装置及び緩衝する部分を固定し上下に調節できるステップにあっては、最も下げた状態で試験を行う。

2.(2) 認定基準

「かしめの外れ等」の「等」には、締付具の破損、シートベルトの固定箇所周辺の破損、ゆるみ、切断などの異状を含むものとする。

2.(2) 基準確認方法

荷重の負荷時間は、５秒間とする。

2.(4) 認定基準

「ホックの外れ等」の「等」には、股ベルトの固定箇所周辺の破損、ゆるみ、切断などの異状を含むものとする。

2.(4) 基準確認方法

荷重の負荷時間は５秒間とする。

2.(5) 基準確認方法

a) 「任意の方向」とは、フロントガードに開閉機構を有するものは開く（外す）方向とし、開く方向が機構的に明確でないものは原則として前方に引っ張るものとする。

b) 荷重の負荷時間は、５秒間とする。

3.(1) 基準確認方法

a) リクライニング機構のあるものは、最も倒した状態にして測定するものとする。

b) ストッパを装備しているものにあっては、ストッパをきかせない状態で測定するものとする。

c) 対面ハンドルへの切替構造のものにあっては、ハンドルは任意の方向に固定して測定するものとする。

d) 加速度計の仕様は、以下とする。

・周波数特性は 0Hz～150Hz において許容誤差が±0.5db 以下。

・固有振動数は 250Hz 以上

・最大測定値は 98m/s^2 以下。

e) 測定記録装置の総合周波数特性は JIS D1050（自動車－衝撃試験における計測）に規定される周波数クラス 60 を推奨し、優先する（JIS D1050 の付図１に示す周波数特性によるが、入出力比は厳密にこの仕様に一致しなくてもよいものとする)。また、サンプリング周期は、標準として 1ms とする。

f) 加速度計の校正方法の推奨例を以下に示す。

計測方向が水平になるように静置し感知しない状態を確認する（図１２参照)。次に、計測方向が鉛直になるように静置し（9.8m/s^2 がかかった状態で、それを感知した状態）モニターの縦軸０に合わせる。

なお、加速度計のダミーへの設置は、下からの衝撃（下側を軽く打つ）がプラス側にモニター表示するように設置する。

g) 計測は、質量ダミーと同等の質量を有した重錘を用いて良いものとする。ただし、この場合は、事前に検査所又は製品安全協会による確認を要するものとする。なお、

このように重錘を用いる場合は、加速度計の固定箇所は股ベルト位置から頭側に80㎜±10㎜の箇所とする。

h) 段差形状は図１３のとおりとする。

i) 試験は、前輪をドラムに載せた状態と、後輪を載せた状態の両方で行う。

j) 加速度の計測は、振動衝撃試験を実施し、ドラム上を走行させ、モニターによって振動衝撃加速度値が安定した状態の衝撃振動波形を最低５回サイクル計測する（図１４参照)。安定した状態とは、不規則に高い又は低い計測値が現れない状態をいう。この計測データを記録し、最大加速度値の読みを計測する。

k) 検出波形からの最大加速度は、上方への加速をプラス側とし、プラス側のみを読むものとする（図１４参照)。ただし、上述の f）のように加速度計を設置した場合である。この場合マイナス側は、重力加速度 9.8m/s^2 が乗った状態の波形を計測している。

l) 計測値は、小数点以下１位を切り捨てとする。

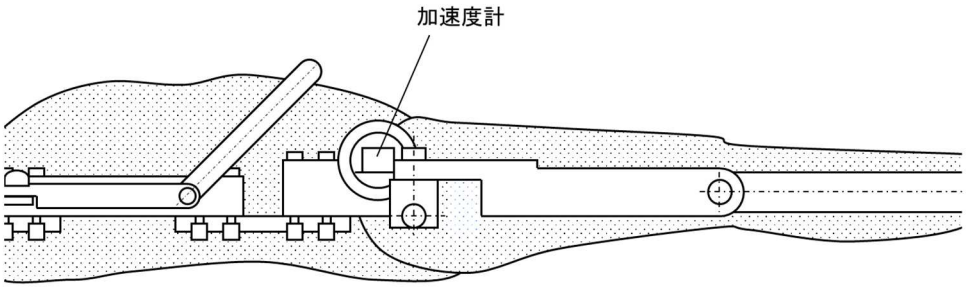


図１２　加速度計測用質量ダミーと加速度計の設置場所

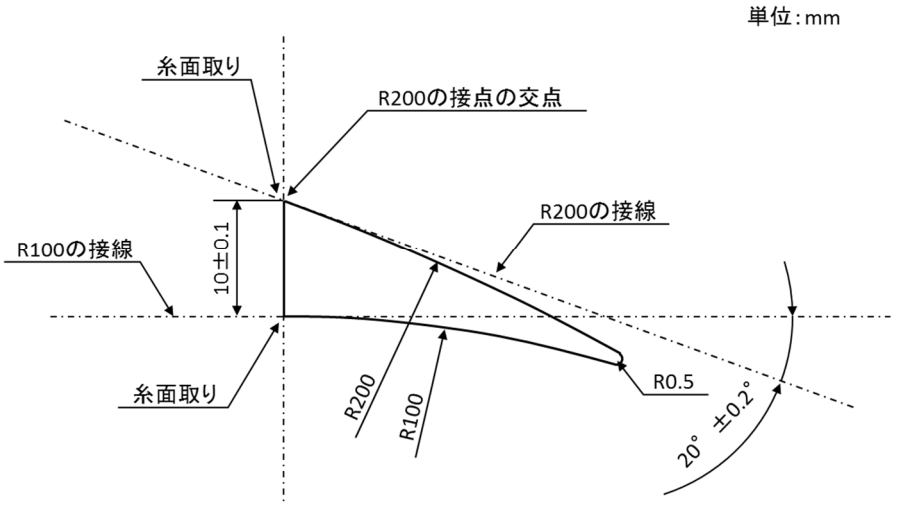


図１３　振動衝撃試験用段差形状

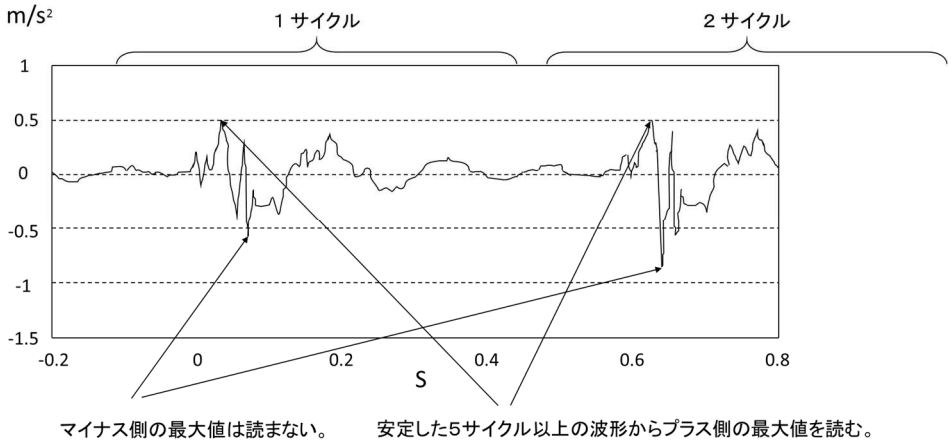


図１４　振動加速度計の計測

3.(2) 基準確認方法

a)　座席中央部及び背もたれ中央部から約 100㎜×150㎜ の接地面を有するそれぞれのおもりが移動しないよう固定すること。

b)　ハンドル部の折り畳まれる方向に加える 200N の力は、折り畳みロック機構を解除しない状態で通常の折り畳み操作を行い、その際の操作力を 200N とする。ハンドル部のロック機構を手で解除する製品にあっては、折り畳まれる方向に力が加わるように、必要に応じて前輪側に力が加わるように支点を設ける。

c)　ハンドル部への負荷（F）を加える箇所は、ハンドル部の任意の箇所とする。必ずしも中央部ではなく、左右いずれかのフックをかけやすい箇所を基本とする。負荷は、フックを介して 2kg の重錘をぶらさげる。なお、このとき重錘を吊り下げる長さは、試験中重錘があばれることがない長さに調節するものとする。

d)　ハンドルが対面式にもなるものにあっては、ハンドル付け根部位に最も負荷が加わるハンドル状態で試験を行う。もし構造上判断しづらい場合は、ハンドルを対面状態にして行うこと。

e)　カゴ等が付いている場合には、無負荷の状態とする。

4　基準確認方法

a)　あて板は、シート上の座席部に載せ、一端が背もたれに接する位置とする。なお、ボックス形にあっては、シートの中央位置とする。

b)　回転の有無の確認は、前後方向の各々で行う。

5　基準確認方法

a)　「合板で作った 10°の傾斜台」の表面のあらさはベニヤ合板程度のあらさとし、質量 15kg の重錘を乗せたとき、著しいたわみがない構造のものであること。

b)　傾斜台から乳母車を転送させるときは、リクライニング機構のあるものは最も立てた状態にし、また乳母車を傾斜台に置く位置は、傾斜台と路面の接する所から傾斜台の上方 1.5m の位置に前輪の車輪部分を合わせ、かつ、前後の車輪間中央が傾斜台の走行方向の中央線上にあるように静置し、静かに手を離し転送させるものとする。

c)　キャスタ付にあっては、停車時にキャスタの旋回部分が前後方向で固定される装置を装着していること。ただし、ストッパの固定性試験で左右方向に傾斜させて基準を満足するものはこの限りではない。

d)　キャスタ付のもの又は車軸が個々に独立している車軸にあっては、キャスタ又はその車軸を後方に位置させ走行させるものとする。ただし、前輪及び後輪がキャスタ又は車軸が個々に独立している車輪のものにあっては、前向きに走行させるものとする。

e)　キャスタの向きを固定できるものにあっては、固定しないでフリーの状態で試験する。

6　基準確認方法

a)　質量 30kg の重錘を乗せたとき、著しいたわみがない構造であって試験を行う際、十分に満足できる広さであること。

b)　製品はストッパをきかせない状態とし、傾斜面には、車軸までの高さを有する止め具が装備されていること。製品の車輪の下側になる車輪２個が、この止め具で止まっている状態で試験を行う。車輪が自在輪（向きが変わるキャスタ）である場合は、最も転倒しやすい向きにむける。

c)　A 形に対する重錘の仕様は、以下とする（図１５参照)。

直径　；160mm ± 5mm

高さ　；300mm ± 5mm

質量　；9kg（＋0.01kg、－0kg）

重心　；円柱体の中心にあたること

縁　　；曲率が 5mm±1mm に丸められていること。

その他；重錘の固定のための凸部を中央高さ位置に対角に各１箇所設ける。

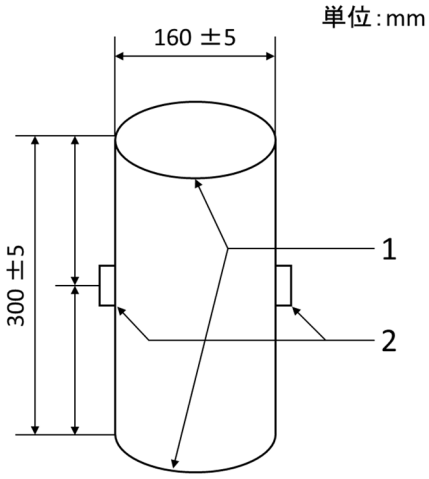


図１５　A 形に対する安定性試験用重錘

B 形に対する重錘の仕様は、以下とする（図１６参照)。

直径　；200㎜ ± 5㎜

高さ　；300㎜ ± 5㎜

質量　；15kg（＋0.01kg、－0kg）

重心　；円柱体の中心にあたること

縁　　；曲率が 5㎜±1㎜ に丸められていること。

その他；重錘の固定のための凸部を中央高さ位置に対角に各１箇所設ける。

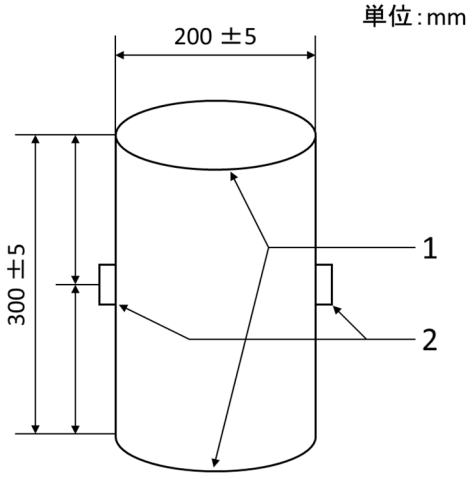
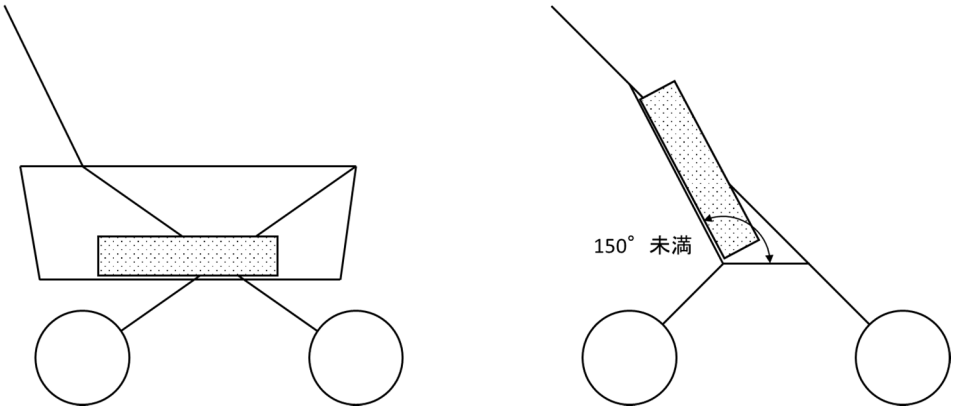


図１６　B 形に対する安定性試験用重錘

d)　重錘の設置は、図１７のとおりとする。重錘は、試験中動かないようひも等によって固定すること。



（１）A 形のものへの重錘の設置　　（２）B 形のものへの重錘の設置

図１７　重錘の設置状態

B 形のものへの重錘の固定は、重錘が座席面と 150°未満になるよう重錘の下に当て板などを介すること。A 形のもので、座面と背面との間が 150°以上になる場合は、重錘の中央部が座面と背面との合わせ部上にくるように設置すること。

なお、試験は A 形のものであっても、ボックス形（ボックス状態でしか使用できないもの）以外で、背を立てて使用できるものにあっては、図１７の（２）の B 形のものへの試験も行う。

e)　左右方向の試験にあたって、前後の車輪間距離が異なる（設置面積が等辺台形になる状態）製品にあっては、製品の車輪間距離が大きい方の下側を地上と傾斜台に接するように設置する。そして、車輪間が小さい側を地上に接しない位置にし、製品の左右方向の中心線が地上－傾斜台の接線と垂直になるように設置するものとする。

f)　ハンモックの向きを前後に変えることができる構造のものにあっては、各々の４方向について試験を行う。

g)　背もたれの裏側に袋等が装着されたものの転倒試験は、記載された積載質量に相当する重錘を均一に入れて試験するものとする。ただし、積載質量の記載がない製品にあっては、水を一杯に入れた 500cc ペットボトル 3 本を袋等に入れて測定するものとする。

h)　３輪のものにあっては、左右と前方向は、右斜め前方向と左斜め前方向の２方向に読み替えるものとする。なお、前輪の向きは、図１８に示すように、自在輪の前輪を傾斜板に平行と垂直向きで行う。

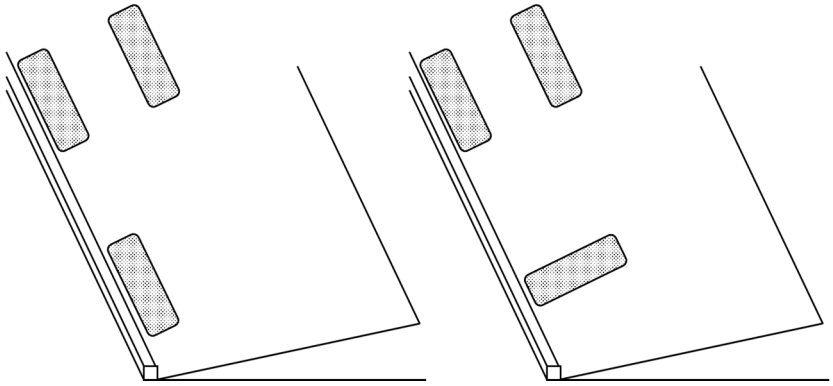


図１８　３輪のもの車輪の向き

7.(2) 基準確認方法

a)　硬さの測定は、１車輪につき３箇所測定し、平均値で評価するものとする。

b)　発泡体のタイヤにあっては、この規定の対象から除外するものとする。

7.(3) 認定基準

ここでいう「合成樹脂製部品」とは、合成高分子物質を基材として、熱、圧力あるいはその両者によって塑性変形させて成形した部品をいう。ただし、繊維、ゴム、接着剤などを除く。

7.(3) 基準確認方法

a)　「部品又は付属品の色違いのものについては、色ごとに衛生試験を行う。

b)　複合体で表・裏の構成の異なるもの（例えば、ビニルレザークロスなど）で片面のみが乳幼児に接触すると認められるものは、その片面について衛生試験を行う。

c)　試験材料の大きさ約 100㎜×200㎜ の範囲で、柄、模様面（印刷面を含む）が単色になる場合は単色ごととし、混色になる場合は、混色で衛生試験を行う。

7.(4) 基準確認方法

a)　試験は、乳幼児が接するシート上面の生地を対象とする。そのため、シート生地の縫製糸及び面は対象とはしない。

b)　引用する省令第 34 号別表は、「繊維製品のうち、下着、寝衣、手袋及びくつした（出生後 24 月以内の乳幼児のものを除く）並びにたび、かつら、つけまつげ、つけひげ又はくつしたとめに使用される接着剤」の規定による。

8.付属品

付属品については、同梱されたものについて確認することとし、原則として取り付けた

状態で行うが、試験状態により取り外すなどして不利な条件で行う。

「５　表示及び取扱説明書」について

2.(4)(a) 認定基準

適用範囲を示す場合に、体重を併記する場合は、厚生労働省「平成 22 年　乳幼児身体発育調査報告書」によるものとし、90 パーセンタイル値を準用することを原則とする。

例. ２４月　→　13kg まで
　　３６月　→　15kg まで
　　４８月　→　17kg まで

表記例

Ａ形の例；生後１月から４８月まで
　　→（新生児期を過ぎてから４８月（体重約 17kg）まで）
　　生後４月から３６月まで
　　→（首が据わった４月（体重約 8kg）から４８月（体重約 17kg））

Ｂ形の例；生後７月から２４月まで
　　→（しっかりおすわりができるお子さん（体重約 9kg）から、２４月（体重約 13kg））